

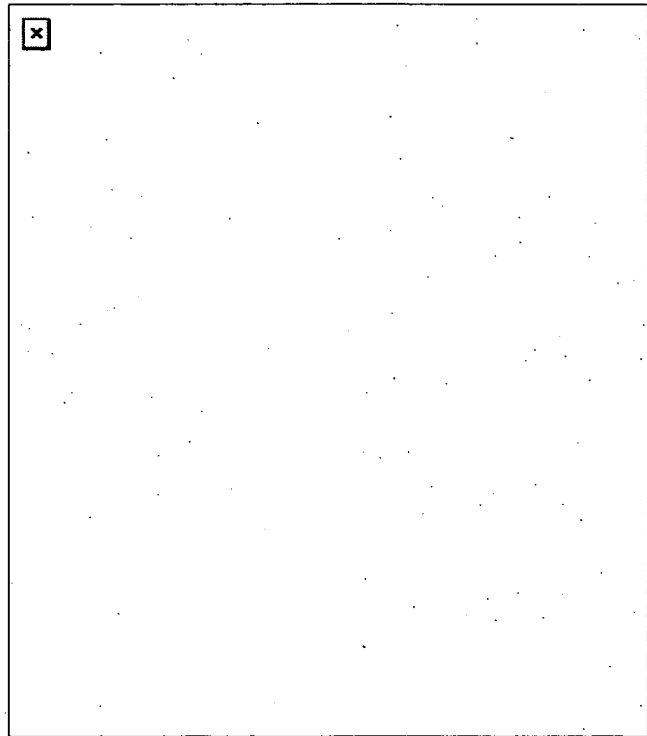
Device for cutting longitudinal slits in the circumference of manhole pipes

Patent number: DE3213464
Publication date: 1983-10-13
Inventor: REIMER HANSJOACHIM DR ING (DE)
Applicant: SCHAUBSTAHL WERKE (DE)
Classification:
- international: B23D45/12; B23C3/30
- european:
Application number: DE19823213464 19820410
Priority number(s): DE19823213464 19820410

[View INPADOC patent family](#)

Abstract of DE3213464

A device for cutting longitudinal slits, aligned parallel to the pipe axis, in the circumference of manhole pipes (7) is designed so that a plurality of such longitudinal slits can be produced with the minimum number of operating steps. For this purpose, the manhole pipe (7) is displaced in steps, on the one hand in its circumferential direction, and on the other hand in its axial direction, relative to a plurality of mutually spaced, rotationally driven slit-cutting tools (9 and 9', 9'') which are distributed along a common cutting line in the axial direction of the manhole pipe (7) and can be placed jointly against the manhole pipe (7). In this way a plurality of longitudinal slits can be cut simultaneously in the wall of the manhole pipe (7).



Description of DE3213464

Vorrichtung zum Einschneiden von Längsschlitzten in den Um

fang von Brunnenrohren Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Einschneiden von parallel zur Rohrachse gerichteten Längsschlitzten in den Umfang von Brunnenrohren, bei welcher das Rohr einerseits in seiner Umfangsrichtung und andererseits in seiner Achsrichtung relativ zu einem rotierend angetriebenen, spanenden Schlitzwerkzeug schrittweise verlagerbar und das Schlitzwerkzeug in jeder Schrittstellung des Rohres zur Durchführung eines Schlitzvorganges gegen dieses anstellbar ist.

Eine Vorrichtung dieser Gattung ist bereits bekannt und beispielsweise auf Seite 1 eines Prospektes gezeigt, welcher mit den Druckvermerk "TSB-1-7910 Printed in Japan" von der Sankyo Kogyo Co. Ltd. International Division, Tokyo, ausgegeben wurde. Hierbei wird in einer Schleif-Trennscheibe als Schlitzwerkzeug gearbeitet, die in Längsrichtung des Rohres ausgerichtet und radial gegen dieses anstellbar ist.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

Dabei ist davon auszugehen, dass diese bekannte Vorrichtung einerseits in der Lage ist, das Rohr relativ zum Schlitzwerkzeug um seine Längsachse in verschiedene Winkellagen zu drehen, dass sie andererseits aber auch eine schrittweise Relativbewegung des Rohres zum Schlitzwerkzeug parallel zu seiner Längsachse ermöglicht.

Obwohl die bekannte gattungsgemässe Vorrichtung für eine automatische Produktion von Brunnenrohren ausgelegt ist, also Längsschlitz sowohl in Umfangsrichtung als auch in Achsrichtung des Rohres schrittweise und selbsttätig positioniert, ist für die Fertigstellung eines einzelnen Brunnenrohres ein beträchtlicher Zeit- und Arbeitsaufwand erforderlich. Bei Längenabmessungen, die beispielsweise zwischen 2 m und 10,50 m liegen können, sind je nach Rohrdurchmesser zwischen 200 und 2100 Längsschlitz in den Umfang der Brunnenrohre einzuarbeiten, d.h. zur Herstellung eines fertigen Brunnenrohres muss die bekannte Vorrichtung jeweils eine entsprechende Anzahl von Arbeitsschritten ausführen. Selbst bei Benutzung der einen Schlitzvorgang relativ schnell ausführenden Schleif-Trennscheiben erfordert die bekannte Vorrichtung daher eine beträchtliche Produktionszeit für jedes einzelne Brunnenrohr.

Ziel der Erfindung ist es, eine Vorrichtung der gattungsgemässen Art zu schaffen, mit der nicht nur eine optimale Rationalisierung bei der Fertigung der Brunnenrohre erreichbar ist, sondern auch eine präzise Verteilung der Längsschlitz in den Rohrumfang und die Rohrlänge gewährleistet werden kann.

Die Lösung dieser Aufgabe ist erfindungsgemäss nach Anspruch 1 hauptsächlich gekennzeichnet durch mehrere im Abstand zueinander und in Achsrichtung des Rohres verteilt auf einer gemeinsamen Schnittlinie angeordnete sowie gemeinsam gegen das Rohr anstellbare Schlitzwerkzeuge.

Wenn man bei einer solchen Ausgestaltung einer erfindungsgemässen Vorrichtung beispielsweise davon ausgeht, dass pro Meter der zu bearbeitenden Brunnenrohrlänge mindestens ein, vorzugsweise aber mehrere Schlitzwerkzeuge gleichzeitig zum Einsatz gebracht werden können, ergibt sich ohne weiteres, dass die Anzahl der aufeinanderfolgenden Arbeitsschritte beträchtlich verringert und damit auch die Produktionszeit für jedes Brunnenrohr erheblich verkürzt werden kann.

In manchen Fällen erweist es sich als besonders zweckmässig, mit mehreren, und zwar mindestens mit zwei, Gruppen von Schlitzwerkzeugen zu arbeiten, die abwechselnd gegen das Rohr anstellbar sind. Da nämlich in der Regel bei den Brunnenrohren die Längsschlitz der in Umfangsrichtung aufeinanderfolgenden Schlitzreihen relativ zueinander auf Lücke liegend angeordnet sind, besteht dann die Möglichkeit, einfach durch Verdoppelung der in Umfangsrichtung aufeinanderfolgenden Teilungs-Schaltsschritte des Rohres unmittelbar aufeinanderfolgend die zueinander auf Lücke stehende Längsschlitz-Gruppen herzustellen.

Ein weiteres wichtiges Erfindungsmerkmal besteht dabei darin, dass der Abstand zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen, oder aber zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen der gleichen Schlitzwerkzeug-Gruppe einem ganzzahligen Vielfachen des Abstandes zwischen zwei in Achsrichtung des Rohres und in gleicher Linie aufeinanderfolgend dieses einzuarbeitenden Längsschlitz entspricht. Hierdurch ist es dann nämlich, gemäss einem weiteren Erfindungsmerkmal, möglich, das Ausmass der axialen Verlagerbarkeit des Rohres relativ zu den Schlitzwerkzeugen und im Abstand zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen im maximal möglichen Abstand zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen der gleichen Gruppe anzupassen. Hieraus resultiert dann der Vorteil, dass die Gesamtlänge der Vorrichtung in baulicher Hinsicht auf ein Mass begrenzt werden kann, welches durch die Maximallänge der zu fertigenden Brunnenrohre und dem hierbei einstellbaren Maximalabstand zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen der gleichen Gruppe bestimmt wird.

Eine andere wichtige Weiterbildungsmaßnahme nach der Erfindung besteht darin, dass die Schlitzwerkzeuge oder Gruppen Schlitzwerkzeugen einem ortsfesten Bett zugeordnet sind, auf dem ein Schlitten schrittweise längsschiebbar ist, dessen Länge auf die grösste vorkommende Rohrlänge abgestimmt ist, dass auf dem Schlitten zwei Lagerböcke für sich in Achsfluchtlage gegenüberliegende Spannfutter sitzen, deren Abstand voneinander auf dem Schlitten entsprechend der jeweiligen Rohrlänge einstellbar ist, und dass dabei die Spannfutter in den Lagerböcken schrittweise winkelverdreht gelagert sind.

Ferner ist nach der Erfindung vorgesehen, dass die Schlitzwerkzeuge an am Bett gehaltenen und/oder geführten Auslegern sitzen und jedem derselben ein ihm am Rohrumfang diametral gegenüberliegendes sowie gegen den Rohrumfang anstellbare Widerlager zugeordnet ist. Die Widerlager können dabei ebenfalls an den die Schlitzwerkzeuge tragenden Auslegern angeordnet sein, wobei diese Ausleger sich relativ zueinander und zum Bett einstellen lassen.

Ein anderes Ausgestaltungsmerkmal besteht nach der Erfindung darin, dass jedem Schlitzwerkzeug auch ein gegen den Rohrumfang anlegbarer Niederhalter zugeordnet ist, der mit dem Rohr bei der Rücklaufbewegung der Schlitzwerkzeuge in Wirkverbindung tritt.

Ein wichtiges Ausgestaltungsmerkmal der erfindungsgemässen Vorrichtung besteht auch darin, dass wenigstens einem der in den Lagerböcken verdrehbaren Spannfutter ein Teilkopf zum Bestimmen der Winkel-Drehschritte desselben zugeordnet ist.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

Ebenso ist es wichtig, dass dem auf dem Bett verfahrbaren Schlitten eine schrittschaltbare Antriebsvorrichtung zugeordnet ist. Gemäss der Erfindung hat es sich bewährt, wenn die Schlitzwerkzeuge aus Kreissägen bestehen.

Schliesslich wird aber ein Merkmal der Erfindung auch noch darin gesehen, dass die Anstellvorrichtungen für die Schlitzwerkzeuge bzw. Kreissägen einen hydraulischen, hydropneumatischen, pneumatischen oder elektromechanischen mit unterschiedlicher Vorschubgeschwindigkeit arbeitenden Vorschubantrieb haben, dem verstellbare Höhen- und Tiefenanschlüsse zur automatischen Steuerung der Schnitt- bzw. Schlitzlänge zugeordnet sind.

Weitere Merkmale und Vorteile der erfindungsgemässen Vorrichtung werden nachfolgend anhand von in der Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispielen näher erläutert. Dabei zeigt Fig. 1 in schematisch vereinfachter Gesamtansicht eine Vorrichtung zum Einschneiden von Längsschlitz in den Umfang von Brunnenrohren, Fig. 2 in grösserem Massstab den in Fig. 1 mit II gekennzeichneten Teilbereich der Vorrichtung, Fig. 3 ebenfalls in grösserem Massstab einen Schnitt längs der Linie III-III durch die Vorrichtung nach Fig. 1, Fig. 4 in rein schematischer Prinzipdarstellung den Fertigungsfortschritt bei Herstellung von Längsschlitz in Brunnenrohren unter Anwendung einer ersten Ausführungsform einer erfindungsgemässen Vorrichtung, Fig. 5 ebenfalls in schematischer Prinzipdarstellung den Fertigungsfortschritt bei der Herstellung von Längsschlitz in Brunnenrohren unter Anwendung einer anderen Ausführungsform einer erfindungsgemässen Vorrichtung, während die Fig. 6 bis 8 in schematischer Darstellung mit Längsschlitz versehenen Brunnenrohre zeigen, bei denen die Längsschlitz relativ zueinander unterschiedliche Anordnung aufweisen.

In Fig. 1 der Zeichnung ist in schematisch vereinfachter Seitenansicht eine Vorrichtung zum Einschneiden von parallel zur Rohrachse gerichteten Längsschlitz in den Umfang von Brunnenrohren dargestellt. Sie hat ein ortsfestes Maschinenbett 1, dem ein Schlitten 2 schrittweise längsverschiebbar geführt ist.

Dieser Schlitten 2 trägt dabei zwei Lagerböcke 3 und 4, in denen je ein Spannfutter 5 und 6 schrittweise winkelverdrehtbar um sich in Achsfluchtlage gegenüberliegend angeordnet sind.

Wenigstens der Lagerbock 4 mit dem Spannfutter 6 ist dabei auf dem Schlitten 2 relativ zum Lagerbock 3 mit dem Spannfutter 5 verschiebbar und feststellbar angeordnet, so dass der Abstand zwischen den Stirnflächen der beiden Spannfutter 5 und 6 die jeweilige Länge des zu bearbeitenden Rohres 7 eingestellt werden kann.

Zur Bestimmung der dem zu bearbeitenden Rohr 7 mit Hilfe der Spannfutter 5 und 6 erteilten Winkel-Dreh Schritte ist wenigstens einem dieser Spannfutter 5 und 6, beispielsweise dem Spannfutter 5, ein Teilkopf 8 üblicher Bauart zugeordnet, beispielsweise eine in bekannter Weise mit verschiedenen Lochkränzen ausgestattete Teilscheibe 8' und einen zugehörigen Rastbolzen 8'' hat. Je nach gewünschter Teilung wird der Rastbolzen 8'' mit dem der betreffenden Teilung entsprechenden Lochkranz der Teilscheibe 8' in Wirkverbindung gebracht.

Im ortsfesten Bett 1 sind eine Vielzahl, beispielsweise 12, drehantreibbare, spanende Schlitzwerkzeuge 9, vorzugsweise in Form von Kreissägen, zugeordnet, deren Rotationsebene parallel zur Längsachse des Rohres 7 ausgerichtet ist und die dabei in Radialrichtung gegen den Rohrumfang anstellbar sind. Sämtliche Schlitzwerkzeuge 9 sind dabei in gleichmässigen Abständen 10 zueinander in Achsrichtung des Rohres 7 verteilt auf einer gemeinsamen Schnittlinie angeordnet. Der Abstand 10 zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen 9 ist dabei so eingestellt, dass er einem ganzzahligen Vielfachen des Abstandes zwischen zwei in Achsrichtung des Rohres 7 und in gleicher Linie aufeinanderfolgend in dieses einzuschneidenden Längsschlitz entspricht. Wenn daher beispielsweise der Abstand zwischen den in gleicher Richtung weisenden Enden zweier auf derselben Schnittlinie liegender Schlitz 300 mm beträgt, sollte der Abstand 10 zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen 9 600 oder 900 mm betragen. Gleiches gilt auch dann, wenn mehrere, beispielsweise zwei, Gruppen von Schlitzwerkzeugen 9 vorgesehen sind, die im zyklischen Wechsel zur Herstellung von Längsschlitz auf das Rohr 7 zur Einwirkung gebracht werden sollen. In diesem Falle sind dann Schlitzwerkzeuge 9' jeweils mit Schlitzwerkzeugen 9'' abwechselnd in einer Reihe angeordnet, dergestalt, dass der Abstand 10' zwischen aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen der einen Gruppe bzw. der Abstand 10'' zwischen aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen 9'' der anderen Gruppe gleich ein ganzzahliges Vielfaches der erwähnten Schlitzteilung ist. Dementsprechend beträgt dann der Abstand 10''' zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen 9' und 9'' der beiden verschiedenen Gruppen genau der Hälfte des Abstandes 10' bzw. 10''.

Ein anderes wichtiges Kriterium der in Fig. 1 dargestellten Vorrichtung zum Einschneiden von Längsschlitz in Brunnenrohre besteht darin, dass dem jeweils zu bearbeitenden Rohr 7 immer nur so viele Schlitzwerkzeuge 9 bzw. 9' zugeordnet werden, dass das Rohr 7 mit Hilfe des Schlittens 2 relativ zum ortsfesten Bett 1 noch über eine Strecke 11 in Richtung seiner Längsachse schrittweise verlagert werden kann, die mindestens gleich dem Abstand 10 zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen 9 ist, wenn nur eine Gruppe von Schlitzwerkzeugen 9 zum Einsatz gelangt. Wird hingegen mit zwei

THIS PAGE BLANK (USPTO)

abwechselnd in Tätigkeit tretenden Gruppen von Schlitzwerkzeugen 9' und 9" gearbeitet, dann besteht die Notwendigkeit, die Bewegungsstrecke 11 für den Schlitten 2 auf dem ortsfesten Bett 1 so gross zu bemessen, dass sie mindestens gleich dem Abstand 10' bzw. 10" zweier aufeinanderfolgender Schlitzwerkzeuge 9' bzw. 9" der gleichen Schlitzwerkzeug-Gruppe ist.

In den Fig. 2 und 3 der Zeichnung ist die bauliche Ausgestaltung einer Vorrichtung zum Einschneiden von Längsschlitz in den Umfang von Brunnenrohren im Bereich eines Schlitzwerkzeuges dargestellt. Dabei ist erkennbar, dass sich an der Rückseite des Bettes 1 im Arbeitsbereich jedes einzelnen Schlitzwerkzeuges 9 ein aufrechter Ständer 12 befindet, der eine Vertikalführung 13 für einen Schlitten 14 aufweist. Dabei kann der Schlitten 14 über einen hydropneumatischen oder auch elektromechanisch Vorschubantrieb 15 längs der Führung 13 bewegt werden.

Der Schlitten 14 trägt einen Elektromotor 16 und ein mit diesem gekuppeltes Getriebe 17 für den Drehantrieb des Schlitzwerkzeuges 9, welches vorzugsweise von einem Kreissägeblatt gebildet wird, ggf. aber auch von einer Schleif-Trennscheibe gebildet werden kann.

Aus Fig. 3 ist ersichtlich, dass die Rotationsebene des als Schlitzwerkzeug 9 dienenden Kreissägeblattes oder dergleichen auf einer, durch die Drehachse der Spannfutter 5 und 6 bzw. die Längsachse des in diesen gehaltenen Rohres 7, Radialebene liegt und entlang dieser Ebene durch den vom Vorschubantrieb 15 längs der Führung 13 bewegten Schlitten 14 gegen das Rohr 7 angestellt werden kann. Dabei wird das Rohr 7 an einer dem Schlitzwerkzeug 9 diametral gegenüberliegenden Stelle durch einen Widerlager 18 abgestützt, welches in einem Ausleger 19 sitzt, der vom Ständer 12 gehalten wird und dabei oberhalb des Schlittens 2 liegt. Das Widerlager 18 ist im Ausleger 19 höhenverstellbar angeordnet, damit es entsprechend den unterschiedlichen Durchmesser der Rohre 7 eingestellt werden kann. In den Fig. 2 und 3 ist dabei einerseits der grösstmögliche Durchmesser und andererseits der kleinstmögliche Durchmesser für die zu bearbeitenden Rohre angedeutet.

Durch die Widerlager 18 wird verhindert, dass sich die in den Spannfuttern 5 und 6 gehaltenen Rohre 7 durchbiegen, wenn an sie die Schlitzwerkzeuge 9 zur Einwirkung gebracht werden.

Es hat sich auch als zweckmässig erwiesen, jedem Schlitzwerkzeug 9 ein Niederhalter 20 zuzuordnen, der in den Arbeitsbereich das zu schlitzen Rohr 7 übergreift und so auf diesem auf liegt, dass das Schlitzwerkzeug 9 bei seiner Rückstellbewegung sicher mit der Rohrwand ausser Eingriff kommt, ohne dass das Rohr 7 nach obendurchgebohen wird oder unerwünschte Verformungen im Schlitzbereich an den Rohrwandungen hervorgerufen werden.

Damit der Niederhalter 20 auf die unterschiedlichen Durchmesser der Rohre 7 eingestellt werden kann, ist er höhenverlagert am Ständer 12 geführt.

Damit im Bedarfsfalle die Lagerböcke 3 und 4 für die Spannfutter 5 und 6 entweder auf dem Schlitten 2 oder aber mit dem Schlitten 2 ohne Behinderung an den jeweils nicht im Einsatz befindlichen Schlitzaggregaten vorbeibewegt werden können, lassen sich einerseits die Schlitzwerkzeuge 9 mittels des Schlittens 14 und andererseits der Niederhalter 20 am Ständer 12 so weit hochfahren, dass sie insgesamt über der Bauhöhe der Lagerböcke 3 und 4 zu liegen kommen. Andererseits ist auch der Ausleger 19 mit dem Widerlager 18 im Ständer 12 seitwärts verschiebbar geführt, so dass er aus dem Bewegungsbereich der Lagerböcke 3 und 4 gestellt werden kann.

Denkbar ist es allerdings auch, die einzelnen Ständer 12 mit allen an ihnen befindlichen Aggregaten demontierbar am Bett 1 vorzusehen oder aber sie soweit querverschieblich am Bett 1 zu halten, dass die an ihnen befindlichen Aggregate aus dem Durchfahrtbereich der Lagerböcke 3 und 4 gelangen.

Bei der Durchführung der Schlitzvorgänge an den Rohren 7 werden sämtliche im Einsatz befindlichen Schlitzwerkzeuge 9 gleichzeitig über die ihnen zugeordneten Vorschubantriebe 15 gegen das Rohr angestellt, d.h., bei jedem Arbeitsschritt wird Rohr 7 eine der Anzahl der im Einsatz befindlichen Schlitzwerkzeuge 9 entsprechende Vielzahl von Längsschlitz hergesteuert. Die Längenabmessung der einzelnen Längsschlitz ist dabei abhängig von der Eindringtiefe der kreisförmigen Schlitzwerkzeuge 9 in die Rohrwandung. Sie kann daher innerhalb gewisser Grenzen beliebig variiert werden. Zweckmässig dabei jedem Schlitzwerkzeug 9 ein einstellbarer Grenzscharter 22 zugeordnet, der auf den Vorschubantrieb 15 für den Schlitten 14 einwirkt. Sobald der Grenzscharter 22 betätigt wird, unterbricht er die vom Vorschubantrieb 15 erzeugte und über den Schlitten 14 auf das Schlitzwerkzeug 9 übertragene Anstellbewegung, wenn die vorgegebene Eindringtiefe des Schlitzwerkzeuges 9 in die Rohrwand erreicht ist. Der Grenzscharter 22 kann auch so ausgelegt werden, dass er unmittelbar nach Unterbrechung der Anstellbewegung eine Rückstellbewegung des Schlitzwerkzeuges 9 über den Vorschubantrieb 15 in den Schlitten 14 einleitet.

Da der Niederhalter 20 immer auf den Durchmesser des jeweils zu bearbeitenden Rohres 7 eingestellt wird, kann es zweckmässig sein, den Grenzscharter 22 an diesen Niederhalter 20 anzuordnen und ihn mit einem Steueranschlag 23 zusammenwirken zu lassen, welcher sich entsprechend der Anstellbewegung des Schlitzwerkzeuges 9 bewegt. Durch Lagenjustierung des Steueranschlags 23 relativ zum Grenzscharter 22 kann dann die jeweils gewünschte Eindringtiefe des

THIS PAGE BLANK (USPTO)

Schlitzwerkzeuges 9 in die Rohrwand und damit auch die jeweils gewünschte Längenabmessung der Längsschlitzes bestimmt werden.

In Fig. 4 ist eine mögliche Arbeitsweise der in den Fig. 1 bis 3 dargestellten und vorstehend beschriebenen Vorrichtung zum Einschneiden von Längsschlitzes in den Umfang von Brunnenrohren 7 gezeigt. Dabei ist die Vorrichtung 24 mit sämtlichen einer gemeinsamen Schnittlinie gelegenen Schlitzwerkzeugen 9 rein schematisch dargestellt. Auch das Brunnenrohr 7 ist rein schematisch, und zwar der Einfachheit halber als Abwicklung gezeigt. Die schrittweise Winkeldrehung des Brunnenrohres 7 um seine Längsachse ist jeweils durch einen Pfeil 25 angedeutet, während dessen schrittweise Längsbewegung durch Pfeile 26 gekennzeichnet ist.

Das ungeschlitzte Rohr 7 ist in Fig. 4a angedeutet und wird nach seinem Einsetzen in die Spannfutter 5, 6 zunächst in der Fig. 4a angedeuteten Axialstellung entsprechend der Pfeilrichtung 25 in Winkelschritten relativ zu den Schlitzwerkzeugen 9 gedreht. Nach jedem einzelnen Winkelschritt werden dabei sämtliche Schlitzwerkzeuge 9 gleichzeitig radial auf die Wandung des Brunnenrohres 7 zur Einwirkung gebracht, so dass eine Reihe von Längsschlitzes 27 entsteht. Nach einer vollen Umdrehung des Brunnenrohres 7 um seine Längsachse ist seine Wandung so mit Längsschlitzes 27 versehen, wie dies in Fig. 4b angedeutet ist. Anschliessend findet nun zunächst eine schrittweise Axialverlagerung des Brunnenrohres 7 aus der Stellung nach Fig. 4b entsprechend der Pfeilrichtung 26 in die Stellung 4c statt. Ausserdem wird das Brunnenrohr 7 aus seiner zuletzt eingenommenen Drehlage noch um einen halben Winkelschritt in Pfeilrichtung 25 gedreht, bevor der nächste Arbeitsgang eingeleitet wird. Nach einer vollständigen Drehung des Brunnenrohres 7 um seine Längsachse ist sodann das Brunnenrohr 7 mit dem aus Fig. 4c ersichtlichen Muster von Längsschlitzes 27 versehen.

Der Arbeitsfortschritt, welcher sich bei entsprechender Fortführung der Arbeitsgänge bis zur Fertigstellung des Brunnenrohres ergibt, ist ohne weiteres aus den Fig. 4d bis 4g ersichtlich. Dabei ergibt sich aus Fig. 4 beispielsweise, dass ein Brunnenrohr mit über einen bestimmten Längenabschnitt und den gesamten Umfang gleichmässig verteilten Längsschlitzes 27 in wenigen nämlich hier nur sechs, Arbeitszyklen fertiggestellt werden kann.

Aus Fig. 5 ergibt sich, dass die Vorrichtung 24 zum Einschneiden von Längsschlitzes in den Umfang von Brunnenrohren 7 in einer von Fig. 4 abweichenden Art und Weise betrieben werden kann.

Bei der Vorrichtung 24 nach Fig. 5 sind zwei Gruppen von Schlitzwerkzeugen 9' und 9'' vorgesehen und zwar so, dass auf der gleichen Schnittlinie jeweils abwechselnd ein Schlitzwerkzeug 9' und ein Schlitzwerkzeug 9'' liegt.

Die beiden Gruppen von Schlitzwerkzeugen 9' und 9'' sind dabei so gesteuert, dass sie auch jeweils abwechselnd in Tätigkeit treten.

Auch in Fig. 5 wird die Winkelschrittbewegung des Brunnenrohres 7 um eine Längsachse durch Pfeile 28 gekennzeichnet, während die Bewegungsschritte desselben in Richtung seiner Längsachse durch Pfeile 29 gekennzeichnet sind.

Das ungeschlitzte Brunnenrohr 7 ist wiederum in Fig. 5a dargestellt. Entsprechend dem Pfeil 28 bewegt es sich in einer Vielzahl von Winkelschritten von links nach rechts unter den beiden Gruppen von Schlitzwerkzeugen 9' und 9'' hinweg.

Für den ersten Arbeitszyklus wird das ungeschlitzte Brunnenrohr 7 relativ zu den Schlitzwerkzeugen 9' und 9'' zunächst entgegen der Pfeilrichtung 29 in die aus Fig. 5a ersichtliche Axialstellung gebracht. Dabei wird der erste Arbeitszyklus nur unter Benutzung der einen Gruppe von Schlitzwerkzeugen 9'' ausgeführt und dabei wird das Brunnenrohr 7 mit grossen Winkelschritten 28' um seine Längsachse gedreht. Nach Beendigung des ersten Arbeitszyklus, d.h. nach der ersten vollständigen Umdrehung um seine Längsachse, ist es dann mit dem aus Fig. 5b ersichtlichen Muster von Längsschlitzes 27 versehen. Für den zweiten Arbeitszyklus wird sodann das Brunnenrohr 7 zunächst in Pfeilrichtung 29 in die Axialstellung nach Fig. 5c gebracht.

Der zweite Arbeitszyklus wird dann wieder mit der Gruppe von Schlitzwerkzeugen 9' eingeleitet. Die Drehung des Brunnenrohres 7 um seine Längsachse erfolgt dann um kleine Winkelschritte 28'', wobei diese halb so gross bemessen sind, wie die während des ersten Arbeitszyklus durchgeführten Winkelschritte 28'.

Nach jedem kleinen Winkelschritt 28'' treten nunmehr abwechselnd die Gruppen von Schlitzwerkzeugen 9' und 9'' in Tätigkeit, so dass nach dem zweiten Arbeitszyklus das Brunnenrohr mit dem in Fig. 5c gezeigten Muster von Längsschlitzes 27 versehen ist.

Für den dritten Arbeitszyklus wird dann das Brunnenrohr 7 entsprechend der Pfeilrichtung 29 in die Axialstellung nach Fig.

5d gebracht und unter Durchführung der kleinen Winkelschritte 28'' um die Drehachse werden wiederum abwechselnd die beiden Gruppen von Schlitzwerkzeugen 9' und 9'' zur Wirkung gebracht.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

Nach Beendigung des dritten Arbeitszyklus ist dann das Brunnenrohr 7 mit dem aus Fig. 5d ersichtlichen Muster von Längsschlitten 27 ausgestattet.

Für den letzten Arbeitszyklus wird nunmehr das Brunnenrohr 7 entsprechend der Pfeilrichtung 29 in die Axialstellung entsprechend Fig. 5e gebracht. Unter Drehung des Brunnenrohres 7 um seine Längsachse in grossen Winkelschritten 28" wird dann nur noch mit der einen Gruppe von Schlitzwerkzeugen 9' gearbeitet, so dass nach Beendigung des vierten Arbeitszyklus das Brunnenrohr 7 fertiggestellt ist und das Muster von Längsschlitten 27 gemäss Fig. 5e aufweist.

In den Fig. 6 bis 8 sind drei verschiedene Ausführungsformen von mit Längsschlitten 27 versehenen Brunnenrohren 7 gezeigt.

Aus Fig. 6 ist ein Brunnenrohr 7 mit Längsschlitten 27 ersichtlich, welche in den in Umfangsrichtung aufeinanderfolgenden Schlitzreihen auf Lücke zueinander angeordnet sind. Dabei ist der Abstand 30 zwischen den einander zugewendeten Enden zweier in der gleichen Reihe aufeinanderfolgender Längsschlitten 27 gleich der Länge 31 dieser Längsschlitten 27 bemessen. Hierdurch wird erreicht, dass die Enden der in benachbarten Reihen auf Lücke zueinander angeordneten Längsschlitten 27 jeweils in Umfangsrichtung auf gleicher Höhe liegen.

Bei dem Brunnenrohr 7 nach Fig. 7 weisen die in benachbarten Reihen auf Lücke zueinander angeordneten Längsschlitten 27 jeweils eine Länge 32 auf, die grösser ist als der Abstand 33 zwischen den einander zugewendeten Enden zweier auf gleicher Linieliegender Längsschlitten 27. Hierdurch ergibt sich eine Schlitzanordnung, bei der sich die Schlitzenden benachbarter Reihen jeweils um das Mass 34 gegenseitig überlappen.

Beim Brunnenrohr 7 nach Fig. 8 ist schliesslich der Abstand 35 zwischen den einander zugewendeten Enden zweier auf gleicher Linie liegender Längsschlitten 27 grösser bemessen als die Länge 36 dieser Längsschlitten 27.

Zwischen den einander zugewendeten Enden der in benachbarten Reihen auf Lücke zueinander angeordneten Längsschlitten ergibt sich hierdurch ein Abstand 37.

Die aus den Fig. 6 bis 8 ersichtlichen, unterschiedlichen Anordnungen der Längsschlitten 27 in den Brunnenrohren 7 können mit Hilfe der vorstehend beschriebenen und in den Fig. 1 bis 3 als Ausführungsbeispiel dargestellten Vorrichtung ohne weiteres auf verschiedene Art und Weise hergestellt werden. Im einfachsten Falle ist dies dadurch möglich, dass bei vorgebenem Mittlenabstand zwischen zwei in gleicher Linie aufeinanderfolgenden Längsschlitten 27 die Eindringtiefe des Schlitzwerkzeugs 9 bzw. 9', 9" in die Rohrwandung variiert wird. Die hieraus resultierende Längenänderung der Längsschlitten 27 führt dann zu Bildung der unterschiedlichen Schlitzmuster an den Brunnenrohren 7. Wenn man dabei davon ausgeht, dass das Schlitzmuster nach Fig. 6 aus einer mittleren Länge der Längsschlitten 27 resultiert, ergibt sich das Schlitzmuster nach Fig. 7 durch eine entsprechend grössere Längenbemessung der Längsschlitten 27 und das Schlitzmuster des Brunnenrohres 7 nach Fig. 8 durch entsprechende Verkleinerung der Länge der Längsschlitten 27.

So lassen sich bei allen Ausführungsformen von Brunnenrohren 7 nach den Fig. 6 bis 8 die Längsschlitten 27 gleiche Länge haben, dann ist es zur Bildung der unterschiedlichen Schlitzmuster nach den Fig. 6 bis 8 erforderlich, die Abstände 10 bzw. 10" zwischen den auf gleicher Schnitlinie hintereinander angeordneten Schlitzwerkzeugen 9 bzw. 9', 9" zu variieren.

Leerseite

Claims of DE3213464

Patentansprüche Vorrichtung zum Einschneiden von parallel zur Rohrachse gerichteten Längsschlitten in den Umfang von Brunnenrohren, bei welcher das Brunnenrohr einerseits in seiner Umfangsrichtung und andererseits in seiner Achsrichtung relativ zu einem rotierend angetriebenen, spanenden Schlitzwerkzeug schrittweise verlagert wird und das Schlitzwerkzeug in jeder Schrittstellung des Rohres zur Durchführung eines Schlitzvorganges gegen dieses anstellbar ist, gekennzeichnet durch mehrere im Abstand (10) zueinander und in Achsrichtung des Brunnenrohres (7) verteilt auf einer gemeinsamen Schnittlinie angeordnete sowie gemeinsam gegen das Brunnenrohr (7) anstellbare Schlitzwerkzeuge (9).

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch mehrere Gruppen von Schlitzwerkzeugen (9', 9"), die abwechselnd gegen das Brunnenrohr (7) anstellbar sind.

3. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Abstand (10) zwischen zwei aufeinanderfolgenden

THIS PAGE BLANK (USPTO)

Schlitzwerkzeugen (9) oder aber der Abstand (10' bzw. 10") zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen (9' 9" d gleichen Schlitzwerkzeug-Gruppe einem ganzartigen Vielfachen des Längsteilungs-Abstandes zwischen zwei in Achsrichtung des Brunnenrohres (7) und in gleicher Schnittlinie aufeinanderfolgend in dieses einzuschneidenden Längsschlitz (27) entspricht.

4. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass das Ausmass (11) der axialen Verlagerbarkeit des Brunnenrohres (7) relativ zu den Schlitzwerkzeugen (9; 9' bzw. 9") dem maximal möglichen Abstand (10; 10") zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen (9' bzw. 9") der gleichen Gruppe angepasst ist.

5. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Schlitzwerkzeuge (9) oder Gruppen von Schlitzwerkzeugen (9', 9") einem ortsfesten Bett (1) zugeordnet sind, auf dem ein Schlitten (2) schrittweise längsverschiebbar ist, dessen Länge auf die grösste vorkommende Brunnenrohrlänge abgestimmt ist, dass auf dem Schlitten (2) zwei

Lagerböcke (3 und 4) für sich in Achsfluchtlage gegenüber liegende Spannfutter (5 und 6) sitzen, deren Abstand von einander auf dem Schlitten (2) entsprechend der jeweiligen

Brunnenrohrlänge einstellbar ist und dass dabei die Spannfutter (5 und 6) in den Lagerböcken (3 und 4) schrittweise winkelverdreht gelagert sind.

6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Schlitzwerkzeuge (9 bzw. 9', 9") an am (1) gehaltenen und/oder geführten Ständern (12) sitzen und jedem derselben ein ihm am Umfang des Brunnenrohres (7) diametral gegenüberliegendes sowie gegen diesen anstellbares Widerlager (18) zugeordnet ist.

7. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass jedem Schlitzwerkzeug (9 bzw. 9', 9") ein gegen den Umfang des Brunnenrohres (7) anlegbarer Niederhalter (20) zugeordnet ist.

8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass wenigstens einem der in den Lagerböcken (3 und 4) verdrehbaren Spannfutter (5,6) ein Teilkopf (8) zum Bestimmen der Winkel-Drehschritte desselben zugeordnet ist.

9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass dem auf dem Bett (1) verfahrbaren Schlitten eine schrittschaltbare Antriebsvorrichtung zugeordnet ist.

10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Schlitzwerkzeuge (9 bzw. 9' 9") aus Kreissägen bestehen.

11. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Anstellvorrichtungen (13, 14) für die Schlitzwerkzeuge (9, 9', 9") bzw. Kreissägen einen hydraulischen, hydro pneumatischen, pneumatischen oder elektromechanischen mit unterschiedlicher Vorschubgeschwindigkeit arbeitenden Vorschubantrieb (15) haben, dem verstellbare Höhen- und Tiefenanschlüsse (22, 23) zur automatischen Steuerung der Schnitt- bzw. Schlitzlänge zugeordnet sind.

THIS PAGE BLANK (USPTO)



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑳ Aktenzeichen: P 32 13 464.9
㉑ Anmeldetag: 10. 4. 82
㉒ Offenlegungstag: 13. 10. 83

DE 32 13 464 A 1

㉓ Anmelder:
Schaubstahl Werke, 5910 Kreuztal, DE

㉔ Erfinder:
Reimer, Hansjoachim, Dr.-Ing., 5910 Kreuztal, DE

1 4 NOV. 1983

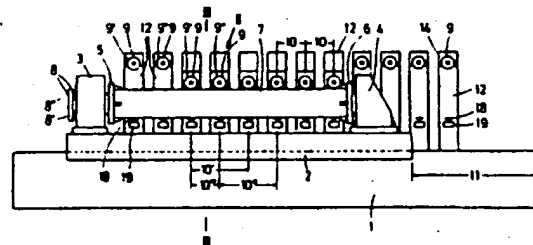
BDE Patentamt

⑤ Vorrichtung zum Einschneiden von Längsschlitz in den Umfang von Brunnenrohren

Eine Vorrichtung zum Einschneiden von parallel zur Rohrachse gerichteten Längsschlitz in den Umfang von Brunnenrohren (7) ist so ausgelegt, daß eine Vielzahl solcher Längsschlitz mit möglichst wenigen Arbeitsschritten hergestellt werden kann. Hierzu wird das Brunnenrohr (7) einerseits in seiner Umfangsrichtung und andererseits in seiner Achsrichtung relativ zu mehreren, im Abstand zueinander und in Achsrichtung des Brunnenrohres (7) verteilt auf einer gemeinsamen Schnittlinie angeordneten sowie gemeinsam gegen das Brunnenrohr (7) anstellbaren sowie rotierend angetriebenen, spanenden Schlitzwerkzeugen (9 bzw. 9', 9'') schrittweise verlagert. Gleichzeitig können hierdurch eine Vielzahl von Längsschlitz in die Wandung des Brunnenrohres (7) eingeschnitten werden.

(32 13 464)

Fig. 1



DE 32 13 464 A 1



8. April 1982

f.th

73 686

Schaubstahl-Werke Siegener Straße 30, 5910 Kreuztal

Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Einschneiden von parallel zur Rohrachse gerichteten Längsschlitzten in den Umfang von Brunnenrohren, bei welcher das Brunnenrohr einerseits in seiner Umfangsrichtung und andererseits in seiner Achsrichtung relativ zu einem rotierend angetriebenen, spanenden Schlitzwerkzeug schrittweise verlagerbar und das Schlitzwerkzeug in jeder Schrittstellung des Rohres zur Durchführung eines Schlitzvorganges gegen dieses anstellbar ist,
g e k e n n z e i c h n e t durch
mehrere im Abstand (10) zueinander und in Achsrichtung des Brunnenrohres (7) verteilt auf einer gemeinsamen Schnittlinie angeordnete sowie gemeinsam gegen das Brunnenrohr (7) anstellbare Schlitzwerkzeuge (9).
2. Vorrichtung nach Anspruch 1,
g e k e n n z e i c h n e t durch
mehrere Gruppen von Schlitzwerkzeugen (9', 9''), die abwechselnd gegen das Brunnenrohr (7) anstellbar sind.
3. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 und 2,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
daß der Abstand (10) zwischen zwei aufeinander folgenden Schlitzwerkzeugen (9) oder aber der Abstand (10' bzw. 10'') zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen (9', 9'')



2

der gleichen Schlitzwerkzeug-Gruppe einem ganzzahligen Vielfachen des Längsteilungs-Abstandes zwischen zwei in Achsrichtung des Brunnenrohres (7) und in gleicher Schnittlinie aufeinanderfolgend in dieses einzuschneidenden Längsschlitz (27) entspricht.

4. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
daß das Ausmaß (11) der axialen Verlagerbarkeit des Brunnenrohres (7) relativ zu den Schlitzwerkzeugen (9; 9' bzw. 9") dem maximal möglichen Abstand (10; 10") zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen (9' bzw. 9") der gleichen Gruppe angepaßt ist.
5. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
daß die Schlitzwerkzeuge (9) oder Gruppen von Schlitzwerkzeugen (9', 9") einem ortsfesten Bett (1) zugeordnet sind, auf dem ein Schlitten (2) schrittweise längsverschiebbar ist, dessen Länge auf die größte vorkommende Brunnenrohrlänge abgestimmt ist, daß auf dem Schlitten (2) zwei Lagerböcke (3 und 4) für sich in Achsfluchtlage gegenüberliegende Spannfutter (5 und 6) sitzen, deren Abstand voneinander auf dem Schlitten (2) entsprechend der jeweiligen Brunnenrohrlänge einstellbar ist und daß dabei die Spannfutter (5 und 6) in den Lagerböcken (3 und 4) schrittweise winkelverdrehbar gelagert sind.
6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
daß die Schlitzwerkzeuge (9 bzw. 9', 9") an am Bett (1) gehaltenen und/oder geführten Ständern (12) sitzen und jedem derselben ein ihm am Umfang des Brunnenrohres (7) diametral gegenüberliegendes sowie gegen diesen anstellbares Widerlager (18) zugeordnet ist.



7. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 6,
dadurch gekennzeichnet,
daß jedem Schlitzwerkzeug (9 bzw. 9', 9'') ein gegen den
Umfang des Brunnenrohres (7) anlegbarer Niederhalter (20)
zugeordnet ist.
8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7,
dadurch gekennzeichnet,
daß wenigstens einem der in den Lagerböcken (3 und 4)
verdrehbaren Spannfutter (5,6) ein Teilkopf (8) zum
Bestimmen der Winkel-Drehschritte desselben zugeordnet
ist.
9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8,
dadurch gekennzeichnet,
daß dem auf dem Bett (1) verfahrbaren Schlitten (2) eine
schrittschaltbare Antriebsvorrichtung zugeordnet ist.
10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 9,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Schlitzwerkzeuge (9 bzw. 9', 9'') aus Kreissägen
bestehen.
11. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 10,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Anstellvorrichtungen (13,14) für die Schlitzwerk-
zeuge (9,9',9'') bzw. Kreissägen einen hydraulischen,hydro-
pneumatischen, pneumatischen oder elektromechanischen mit
unterschiedlicher Vorschubgeschwindigkeit arbeitenden
Vorschubantrieb (15) haben, dem verstellbare Höhen- und
Tiefenansschläge (22,23) zur automatischen Steuerung der
Schnitt- bzw. Schlitzlänge zugeordnet sind.



8. April 1982

f.th

73 686

Schaubstahl-Werke Siegerner Straße 30, 5910 Kreuztal

Vorrichtung zum Einschneiden von Längsschlitten in den Umfang von Brunnenrohren

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Einschneiden von parallel zur Rohrachse gerichteten Längsschlitten in den Umfang von Brunnenrohren, bei welcher das Rohr einerseits in seiner Umfangsrichtung und andererseits in seiner Achsrichtung relativ zu einem rotierend angetriebenen, spannenden Schlitzwerkzeug schrittweise verlagerbar und das Schlitzwerkzeug in jeder Schrittstellung des Rohres zur Durchführung eines Schlitzvorganges gegen dieses anstellbar ist.

Eine Vorrichtung dieser Gattung ist bereits bekannt und beispielsweise auf Seite 1 eines Prospektes gezeigt, welcher mit dem Druckvermerk "TSB-1-7910 Printed in Japan" von der Sankyo Kogyo Co. Ltd. International Division, Tokyo, ausgegeben wurde. Hierbei wird in einer Schleif-Trennscheibe als Schlitzwerkzeug gearbeitet, die in Längsrichtung des Rohres ausgerichtet und radial gegen dieses anstellbar ist. Dabei ist davon auszugehen, daß diese bekannte Vorrichtung einerseits in der Lage ist, das Rohr relativ zum Schlitzwerkzeug um seine Längsachse in verschiedene Winkellagen zu drehen, daß sie andererseits aber auch eine schrittweise Relativbewegung des Rohres zum Schlitzwerkzeug parallel zu seiner Längsachse ermöglicht.



5

Obwohl die bekannte gattungsgemäße Vorrichtung für eine automatische Produktion von Brunnenrohren ausgelegt ist, also die Längsschlitzte sowohl in Umfangsrichtung als auch in Achsrichtung des Rohres schrittweise und selbsttätig positioniert, ist für die Fertigstellung eines einzelnen Brunnenrohres ein beträchtlicher Zeit- und Arbeitsaufwand erforderlich. Bei Längenabmessungen, die beispielsweise zwischen 2 m und 10,50 m liegen können, sind je nach Rohrdurchmesser zwischen 90 und 2100 Längsschlitzte in den Umfang der Brunnenrohre einzuarbeiten, d.h. zur Herstellung eines fertigen Brunnenrohres muß die bekannte Vorrichtung jeweils eine entsprechende Anzahl von Arbeitsschritten ausführen. Selbst bei Benutzung der einen Schlitzvorgang relativ schnell ausführenden Schleif-Trennscheiben erfordert die bekannte Vorrichtung daher eine beträchtliche Produktionszeit für jedes einzelne Brunnenrohr.

Ziel der Erfindung ist es, eine Vorrichtung der gattungsgemäßen Art zu schaffen, mit der nicht nur eine optimale Rationalisierung bei der Fertigung der Brunnenrohre erreichbar ist, sondern auch eine präzise Verteilung der Längsschlitzte über den Rohrumfang und die Rohrlänge gewährleistet werden kann.

Die Lösung dieser Aufgabe ist erfindungsgemäß nach Anspruch 1 hauptsächlich gekennzeichnet durch mehrere im Abstand zueinander und in Achsrichtung des Rohres verteilt auf einer gemeinsamen Schnittlinie angeordnete sowie gemeinsam gegen das Rohr anstellbare Schlitzwerkzeuge.

Wenn man bei einer solchen Ausgestaltung einer erfindungsgemäßen Vorrichtung beispielsweise davon ausgeht, daß pro Meter der zu bearbeitenden Brunnenrohrlänge mindestens ein, vorzugsweise als mehrere Schlitzwerkzeuge gleichzeitig zum Einsatz gebracht werden können, ergibt sich ohne weiteres, daß die Anzahl der aufeinanderfolgenden Arbeitsschritte beträchtlich verringert und damit auch die Produktionszeit für jedes Brunnenrohr erheblich verkürzt werden kann.



In manchen Fällen erweist es sich als besonders zweckmäßig, mit mehreren, und zwar mindestens mit zwei, Gruppen von Schlitzwerkzeugen zu arbeiten, die abwechselnd gegen das Rohr anstellbar sind. Da nämlich in der Regel bei den Brunnenrohren die Längsschlitzreihen relativ zueinander auf Lücke liegend angeordnet sind, besteht dann die Möglichkeit, einfach durch Verdoppelung der in Umfangsrichtung aufeinanderfolgenden Teilungs-Schaltsschritte des Rohres unmittelbar aufeinanderfolgend die zueinander auf Lücke stehenden Längsschlitz-Gruppen herzustellen.

Ein weiteres wichtiges Erfindungsmerkmal besteht dabei darin, daß der Abstand zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen, oder aber zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen der gleichen Schlitzwerkzeug-Gruppe einem ganzzahligen Vielfachen des Abstandes zwischen zwei in Achsrichtung des Rohres und in gleicher Linie aufeinanderfolgend in dieses einzuarbeitenden Längsschlitzreihen entspricht. Hierdurch ist es dann nämlich, gemäß einem weiteren Erfindungsmerkmal möglich, das Ausmaß der axialen Verlagerbarkeit des Rohres relativ zu den Schlitzwerkzeugen und im Abstand zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen im maximal möglichen Abstand zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen der gleichen Gruppe anzupassen. Hieraus resultiert dann der Vorteil, daß die Gesamtlänge der Vorrichtung in baulicher Hinsicht auf ein Maß begrenzt werden kann, welches durch die Maximallänge der zu fertigenden Brunnenrohre und dem hierbei einstellbaren Maximalabstand zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen der gleichen Gruppe bestimmt wird.

Eine andere wichtige Weiterbildungsmaßnahme nach der Erfindung besteht darin, daß die Schlitzwerkzeuge oder Gruppen von Schlitzwerkzeugen einem ortsfesten Bett zugeordnet sind, auf dem ein Schlitten schrittweise längsschiebbar ist, dessen Länge auf die größte vorkommende Rohrlänge abgestimmt ist, daß auf dem Schlitten zwei Lagerböcke für sich in Achsfluchtlage gegenüberliegende Spannfutter sitzen, deren Abstand voneinander auf dem

Schlitten entsprechend der jeweiligen Rohrlänge einstellbar ist, und daß dabei die Spannfutter in den Lagerböcken schrittweise winkelverdrehbar gelagert sind.

Ferner ist nach der Erfindung vorgesehen, daß die Schlitzwerkzeuge an am Bett gehaltenen und/oder geführten Auslegern sitzen und jedem derselben ein ihm am Rohrumfang diametral gegenüberliegendes sowie gegen den Rohrumfang anstellbares Widerlager zugeordnet ist. Die Widerlager können dabei ebenfalls an den die Schlitzwerkzeuge tragenden Auslegern angeordnet sein, wobei diese Ausleger sich relativ zueinander und zum Bett einstellen lassen.

Ein anderes Ausgestaltungsmerkmal besteht nach der Erfindung darin, daß jedem Schlitzwerkzeug auch ein gegen den Rohrumfang anlegbarer Niederhalter zugeordnet ist, der mit dem Rohr bei der Rücklaufbewegung der Schlitzwerkzeuge in Wirkverbindung tritt.

Ein wichtiges Ausgestaltungsmerkmal der erfindungsgemäßen Vorrichtung besteht auch darin, daß wenigstens einem der in den Lagerböcken verdrehbaren Spannfutter ein Teilkopf zum Bestimmen der Winkel-Drehschritte desselben zugeordnet ist. Ebenso ist es wichtig, daß dem auf dem Bett verfahrbaren Schlitten eine schrittschaltbare Antriebsvorrichtung zugeordnet ist.

Gemäß der Erfindung hat es sich bewährt, wenn die Schlitzwerkzeuge aus Kreissägen bestehen.

Schließlich wird aber ein Merkmal der Erfindung auch noch darin gesehen, daß die Anstellvorrichtungen für die Schlitzwerkzeuge bzw. Kreissägen einen hydraulischen, hydropneumatischen, pneumatischen oder elektromechanischen mit unterschiedlicher Vorschubgeschwindigkeit arbeitenden Vorschubantrieb haben, dem verstellbare Höhen- und Tiefenanschlätze zur automatischen Steuerung der Schnitt- bzw. Schlitzlänge zugeordnet sind.



8

Weitere Merkmale und Vorteile der erfindungsgemäßen Vorrichtung werden nachfolgend anhand von in der Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispielen näher erläutert. Dabei zeigt

Fig. 1 in schematisch vereinfachter Gesamtansicht eine Vorrichtung zum Einschneiden von Längsschlitten in den Umfang von Brunnenrohren,

Fig. 2 in größerem Maßstab den in Fig. 1 mit II gekennzeichneten Teilbereich der Vorrichtung,

Fig. 3 ebenfalls in größerem Maßstab einen Schnitt längs der Linie III-III durch die Vorrichtung nach Fig. 1,

Fig. 4 in rein schematischer Prinzipdarstellung den Fertigstellungsfortschritt bei der Herstellung von Längsschlitten in Brunnenrohren unter Anwendung einer ersten Ausführungsform einer erfindungsgemäßen Vorrichtung,

Fig. 5 ebenfalls in rein schematischer Prinzipdarstellung den Fertigstellungsfortschritt bei der Herstellung von Längsschlitten in Brunnenrohren unter Anwendung einer anderen Ausführungsform einer erfindungsgemäßen Vorrichtung, während die

Fig. 6 bis 8 in schematischer Darstellung mit Längsschlitten versehene Brunnenrohre zeigen, bei denen die Längsschlitten relativ zueinander unterschiedliche Anordnung aufweisen.

In Fig. 1 der Zeichnung ist in schematisch vereinfachter Seitenansicht eine Vorrichtung zum Einschneiden von parallel zur Rohrachse gerichteten Längsschlitten in den Umfang von Brunnenrohren dargestellt. Sie hat ein ortsfestes Maschinenbett 1, auf dem ein Schlitten 2 schrittweise längsverschiebbar geführt ist. Dieser Schlitten 2 trägt dabei zwei Lagerböcke 3 und 4, in denen je ein Spannfutter 5 und 6 schrittweise winkelveidrehbar und sich in Achsfluchtage gegenüberliegend angeordnet sind.



Wenigstens der Lagerbock 4 mit dem Spannfutter 6 ist dabei auf dem Schlitten 2 relativ zum Lagerbock 3 mit dem Spannfutter 5 verschiebbar und feststellbar angeordnet, so daß der Abstand zwischen den Stirnflächen der beiden Spannfutter 5 und 6 die jeweilige Länge des zu bearbeitenden Rohres 7 eingestellt werden kann.

Zur Bestimmung der dem zu bearbeitenden Rohr 7 mit Hilfe der Spannfutter 5 und 6 erteilten Winkel-Drehschritte ist wenigstens einem dieser Spannfutter 5 und 6, beispielsweise dem Spannfutter 5, ein Teilkopf 8 üblicher Bauart zugeordnet, der beispielsweise eine in bekannter Weise mit verschiedenen Lochkränzen ausgestattete Teilscheibe 8' und einen zugehörigen Rastbolzen 8" hat. Je nach gewünschter Teilung wird der Rastbolzen 8" mit dem der betreffenden Teilung entsprechenden Lochkranz der Teilscheibe 8' in Wirkverbindung gebracht.

Im ortsfesten Bett 1 sind eine Vielzahl, beispielsweise 12, drehantreibbare, spanende Schlitzwerkzeuge 9, vorzugsweise in Form von Kreissägen, zugeordnet, deren Rotationsebene parallel zur Längsachse des Rohres 7 ausgerichtet ist und die dabei in Radialrichtung gegen den Rohrumfang anstellbar sind. Sämtliche Schlitzwerkzeuge 9 sind dabei in gleichmäßigen Abständen 10 zueinander in Achsrichtung des Rohres 7 verteilt auf einer gemeinsamen Schnittlinie angeordnet. Der Abstand 10 zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen 9 ist dabei so eingestellt, daß er einem ganzzahligen Vielfachen des Abstandes zwischen zwei in Achsrichtung des Rohres 7 und in gleicher Linie aufeinanderfolgend in dieses einzuschneidenden Längsschlitzten entspricht. Wenn daher beispielsweise der Abstand zwischen den in gleicher Richtung weisenden Enden zweier auf derselben Schnittlinie liegender Schlitzte 300 mm beträgt, sollte der Abstand 10 zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen 9 600 oder 900 mm betragen. Gleiches gilt auch dann, wenn mehrere, beispielsweise zwei, Gruppen von Schlitzwerkzeugen 9 vorgesehen sind,



die im zyklischen Wechsel zur Herstellung von Längsschlitten auf das Rohr 7 zur Einwirkung gebracht werden sollen. In diesem Falle sind dann Schlitzwerkzeuge 9' jeweils mit Schlitzwerkzeugen 9" abwechselnd in einer Reihe angeordnet, dergestalt, daß der Abstand 10' zwischen aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen 9' der einen Gruppe bzw. der Abstand 10" zwischen aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen 9" der anderen Gruppe gleich einem ganzzahligen Vielfachen der erwähnten Schlitzteilung ist. Dementsprechend beträgt dann der Abstand 10" zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen 9' und 9" der beiden verschiedenen Gruppen genau der Hälfte des Abstandes 10' bzw. 10".

Ein anderes wichtiges Kriterium der in Fig. 1 dargestellten Vorrichtung zum Einschneiden von Längsschlitten in Brunnenrohre besteht darin, daß dem jeweils zu bearbeitenden Rohr 7 immer nur so viele Schlitzwerkzeuge 9 bzw. 9', 9" zugeordnet werden, daß das Rohr 7 mit Hilfe des Schlittens 2 relativ zum ortsfesten Bett 1 noch über eine Strecke 11 in Richtung seiner Längsachse schrittweise verlagert werden kann, die mindestens gleich dem Abstand 10 zwischen zwei aufeinanderfolgenden Schlitzwerkzeugen 9 ist, wenn nur eine Gruppe von Schlitzwerkzeugen 9 zum Einsatz gelangt. Wird hingegen mit zwei abwechselnd in Tätigkeit tretenden Gruppen von Schlitzwerkzeugen 9' und 9" gearbeitet, dann besteht die Notwendigkeit, die Bewegungsstrecke 11 für den Schlitten 2 auf dem ortsfesten Bett 1 so groß zu bemessen, daß sie mindestens gleich dem Abstand 10' bzw. 10" zweier aufeinanderfolgender Schlitzwerkzeuge 9' bzw. 9" der gleichen Schlitzwerkzeug-Gruppe ist.

In den Fig. 2 und 3 der Zeichnung ist die bauliche Ausgestaltung einer Vorrichtung zum Einschneiden von Längsschlitten in den Umfang von Brunnenrohren im Bereich eines Schlitzwerkzeuges dargestellt. Dabei ist erkennbar, daß sich an der Rückseite des Bettes 1 im Arbeitsbereich jedes einzelnen Schlitzwerkzeuges 9



ein aufrechter Ständer 12 befindet, der eine Vertikalführung 13 für einen Schlitten 14 aufweist. Dabei kann der Schlitten 14 über einen hydropneumatischen oder auch elektromechanischen Vorschubantrieb 15 längs der Führung 13 bewegt werden.

Der Schlitten 14 trägt einen Elektromotor 16 und ein mit diesem gekuppeltes Getriebe 17 für den Drehantrieb des Schlitzwerkzeuges 9, welches vorzugsweise von einem Kreissägeblatt gebildet wird, ggf. aber auch von einer Schleif-Trennscheibe gebildet werden kann.

Aus Fig. 3 ist ersichtlich, daß die Rotationsebene des als Schlitzwerkzeug 9 dienenden Kreissägeblattes oder dergleichen auf einer, durch die Drehachse der Spannfutter 5 und 6 bzw. die Längsachse des in diesen gehaltenen Rohres 7, Radialebene liegt und entlang dieser Ebene durch den vom Vorschubantrieb 15 längs der Führung 13 bewegten Schlitten 14 gegen das Rohr 7 angestellt werden kann. Dabei wird das Rohr 7 an einer dem Schlitzwerkzeug 9 diametral gegenüberliegenden Stelle durch ein Widerlager 18 abgestützt, welches in einem Ausleger 19 sitzt, der vom Ständer 12 gehalten wird und dabei oberhalb des Schlittens 2 liegt. Das Widerlager 18 ist im Ausleger 19 höhenverstellbar angeordnet, damit es entsprechend den unterschiedlichen Durchmessern der Rohre 7 eingestellt werden kann. In den Fig. 2 und 3 ist dabei einerseits der größtmögliche Durchmesser und andererseits der kleinstmögliche Durchmesser für die zu bearbeitenden Rohre angedeutet.

Durch die Widerlager 18 wird verhindert, daß sich die in den Spannfuttern 5 und 6 gehaltenen Rohre 7 durchbiegen, wenn auf sie die Schlitzwerkzeuge 9 zur Einwirkung gebracht werden.

Es hat sich auch als zweckmäßig erwiesen, jedem Schlitzwerkzeug 9 ein Niederhalter 20 zuzuordnen, der in den Arbeitsbereich das zu schlitzende Rohr 7 übergreift und so auf diesem auf-



liegt, daß das Schlitzwerkzeug 9 bei seiner Rückstellbewegung sicher mit der Rohrwand außer Eingriff kommt, ohne daß das Rohr 7 nach oben durchgebogen wird oder unerwünschte Verformungen im Schlitzbereich an den Rohrwandungen hervorgerufen werden.

Damit der Niederhalter 20 auf die unterschiedlichen Durchmesser der Rohre 7 eingestellt werden kann, ist er höhenverlagerbar am Ständer 12 geführt.

Damit im Bedarfsfalle die Lagerböcke 3 und 4 für die Spannfutter 5 und 6 entweder auf dem Schlitten 2 oder aber mit dem Schlitten 2 ohne Behinderung an den jeweils nicht im Einsatz befindlichen Schlitzaggregaten vorbeibewegt werden können, lassen sich einerseits die Schlitzwerkzeuge 9 mittels des Schlittens 14 und andererseits der Niederhalter 20 am Ständer 12 so weit hochfahren, daß sie insgesamt über der Bauhöhe der Lagerböcke 3 und 4 zu liegen kommen. Andererseits ist auch der Ausleger 19 mit dem Widerlager 18 im Ständer 12 seitwärts verschiebbar geführt, so daß er aus dem Bewegungsbereich der Lagerböcke 3 und 4 gestellt werden kann.

Denkbar ist es allerdings auch, die einzelnen Ständer 12 mit allen an ihnen befindlichen Aggregaten demontierbar am Bett 1 vorzusehen oder aber sie soweit querverschieblich am Bett 1 zu halten, daß die an ihnen befindlichen Aggregate aus dem Durchfahrtbereich der Lagerböcke 3 und 4 gelangen.

Bei der Durchführung der Schlitzvorgänge an den Rohren 7 werden sämtliche im Einsatz befindlichen Schlitzwerkzeuge 9 gleichzeitig über die ihnen zugeordneten Vorschubantriebe 15 gegen das Rohr angestellt, d.h., bei jedem Arbeitsschritt wird am Rohr 7 eine der Anzahl der im Einsatz befindlichen Schlitzwerkzeuge 9 entsprechende Vielzahl von Längsschlitzten hergestellt. Die Längenabmessung der einzelnen Längsschlitzte ist



dabei abhängig von der Eindringtiefe der kreisförmigen Schlitzwerkzeuge 9 in die Rohrwandung. Sie kann daher innerhalb gewisser Grenzen beliebig variiert werden. Zweckmäßig ist dabei jedem Schlitzwerkzeug 9 ein einstellbarer Grenzscharter 22 zugeordnet, der auf den Vorschubantrieb 15 für den Schlitten 14 einwirkt. Sobald der Grenzscharter 22 betätigt wird, unterbricht er die vom Vorschubantrieb 15 erzeugte und über den Schlitten 14 auf das Schlitzwerkzeug 9 übertragene Anstellbewegung, wenn die vorgegebene Eindringtiefe des Schlitzwerkzeuges 9 in die Rohrwand erreicht ist. Der Grenzscharter 22 kann auch so ausgelegt werden, daß er unmittelbar nach Unterbrechung der Anstellbewegung eine Rückstellbewegung des Schlitzwerkzeuges 9 über den Vorschubantrieb 15 und den Schlitten 14 einleitet.

Da der Niederhalter 20 immer auf den Durchmesser des jeweils zu bearbeitenden Rohres 7 eingestellt wird, kann es zweckmäßig sein, den Grenzscharter 22 an diesen Niederhalter 20 anzuordnen und ihn mit einem Steueranschlag 23 zusammenwirken zu lassen, welcher sich entsprechend der Anstellbewegung des Schlitzwerkzeuges 9 bewegt. Durch Lagenjustierung des Steueranschlages 23 relativ zum Grenzscharter 22 kann dann die jeweils gewünschte Eindringtiefe des Schlitzwerkzeuges 9 in die Rohrwand und damit auch die jeweils gewünschte Längenabmessung der Längsschlitzes bestimmt werden.

In Fig. 4 ist eine mögliche Arbeitsweise der in den Fig. 1 bis 3 dargestellten und vorstehend beschriebenen Vorrichtung zum Einschneiden von Längsschlitzes in den Umfang von Brunnenrohren 7 gezeigt. Dabei ist die Vorrichtung 24 mit sämtlichen auf einer gemeinsamen Schnittlinie gelegenen Schlitzwerkzeugen 9 rein schematisch dargestellt. Auch das Brunnenrohr 7 ist rein schematisch, und zwar der Einfachheit halber als Abwicklung gezeigt. Die schrittweise Winkeldrehung des Brunnenrohres 7 um seine Längsachse ist jeweils durch einen Pfeil 25 angedeutet, während dessen schrittweise Längsbewegung durch Pfeile 26 gekennzeichnet ist.

Das ungeschlitzte Rohr 7 ist in Fig. 4a angedeutet und wird nach seinem Einsetzen in die Spannfutter 5, 6 zunächst in der Fig. 4a angedeuteten Axialstellung entsprechend der Pfeilrichtung 25 in Winkelschritten relativ zu den Schlitzwerkzeugen 9 gedreht. Nach jedem einzelnen Winkelschritt werden dabei sämtliche Schlitzwerkzeuge 9 gleichzeitig radial auf die Wandung des Brunnenrohres 7 zur Einwirkung gebracht, so daß eine Reihe von Längsschlitzten 27 entsteht. Nach einer vollen Umdrehung des Brunnenrohres 7 um seine Längsachse ist seine Wandung so mit Längsschlitzten 27 versehen, wie dies in Fig. 4b angedeutet ist. Anschließend findet nun zunächst eine schrittweise Axialverlagerung des Brunnenrohres 7 aus der Stellung nach Fig. 4b entsprechend der Pfeilrichtung 26 in die Stellung 4c statt. Außerdem wird das Brunnenrohr 7 aus seiner zuletzt eingenommenen Drehlage noch um einen halben Winkelschritt in Pfeilrichtung 25 gedreht, bevor der nächste Arbeitsgang eingeleitet wird. Nach einer vollständigen Drehung des Brunnenrohres 7 um seine Längsachse ist sodann das Brunnenrohr 7 mit dem aus Fig. 4c ersichtlichen Muster von Längsschlitzten 27 versehen.

Der Arbeitsfortschritt, welcher sich bei entsprechender Fortführung der Arbeitsgänge bis zur Fertigstellung des Brunnenrohres 7 ergibt, ist ohne weiteres aus den Fig. 4d bis 4g ersichtlich. Dabei ergibt sich aus Fig. 4 beispielsweise, daß ein Brunnenrohr 7 mit über einen bestimmten Längenabschnitt und den gesamten Umfang gleichmäßig verteilten Längsschlitzten 27 in wenigen, nämlich hier nur sechs, Arbeitszyklen fertiggestellt werden kann.

Aus Fig. 5 ergibt sich, daß die Vorrichtung 24 zum Einschneiden von Längsschlitzten in den Umfang von Brunnenrohren 7 auch in einer von Fig. 4 abweichenden Art und Weise betrieben werden kann.



Bei der Vorrichtung 24 nach Fig. 5 sind zwei Gruppen von Schlitzwerkzeugen 9' und 9" vorgesehen und zwar so, daß auf der gleichen Schnittlinie jeweils abwechselnd ein Schlitzwerkzeug 9' und ein Schlitzwerkzeug 9" liegt.

Die beiden Gruppen von Schlitzwerkzeugen 9' und 9" sind dabei so gesteuert, daß sie auch jeweils abwechselnd in Tätigkeit treten.

Auch in Fig. 5 wird die Winkelschrittbewegung des Brunnenrohres 7 um eine Längsachse durch Pfeile 28 gekennzeichnet, während die Bewegungsschritte desselben in Richtung seiner Längsachse durch Pfeile 29 gekennzeichnet sind.

Das ungeschlitzte Brunnenrohr 7 ist wiederum in Fig. 5a dargestellt. Entsprechend dem Pfeil 28 bewegt es sich in einer Vielzahl von Winkelschritten von links nach rechts unter den beiden Gruppen von Schlitzwerkzeugen 9' und 9" hinweg.

Für den ersten Arbeitszyklus wird das ungeschlitzte Brunnenrohr 7 relativ zu den Schlitzwerkzeugen 9' und 9" zunächst entgegen der Pfeilrichtung 29 in die aus Fig. 5a ersichtliche Axialstellung gebracht. Dabei wird der erste Arbeitszyklus nur unter Benutzung der einen Gruppe von Schlitzwerkzeugen 9" ausgeführt und dabei wird das Brunnenrohr 7 mit großen Winkelschritten 28' um seine Längsachse gedreht. Nach Beendigung des ersten Arbeitszyklus, d.h. nach der ersten vollständigen Umdrehung um seine Längsachse, ist es dann mit dem aus Fig. 5b ersichtlichen Muster von Längsschlitz 27 versehen. Für den zweiten Arbeitszyklus wird sodann das Brunnenrohr 7 zunächst in Pfeilrichtung 29 in die Axialstellung nach Fig. 5c gebracht. Der zweite Arbeitszyklus wird dann wieder mit der Gruppe von Schlitzwerkzeugen 9" eingeleitet. Die Drehung des Brunnenrohres 7 um seine Längsachse erfolgt dann um kleine Winkelschritte 28", wobei diese halb so groß bemessen sind, wie die während des ersten Arbeitszyklus durchgeführten Winkelschritte 28'.



Nach jedem kleinen Winkelschritt 28" treten nunmehr abwechselnd die Gruppen von Schlitzwerkzeugen 9' und 9" in Tätigkeit, so daß nach dem zweiten Arbeitszyklus das Brunnenrohr mit dem in Fig. 5c gezeigten Muster von Längsschlitz 27 versehen ist.

Für den dritten Arbeitszyklus wird dann das Brunnenrohr 7 entsprechend der Pfeilrichtung 29 in die Axialstellung nach Fig. 5d gebracht und unter Durchführung der kleinen Winkelschritte 28" um die Drehachse werden wiederum abwechselnd die beiden Gruppen von Schlitzwerkzeugen 9' und 9" zur Wirkung gebracht. Nach Beendigung des dritten Arbeitszyklus ist dann das Brunnenrohr 7 mit dem aus Fig. 5d ersichtlichen Muster von Längsschlitz 27 ausgestattet.

Für den letzten Arbeitszyklus wird nunmehr das Brunnenrohr 7 entsprechend der Pfeilrichtung 29 in die Axialstellung entsprechend Fig. 5e gebracht. Unter Drehung des Brunnenrohres 7 um seine Längsachse in großen Winkelschritten 28" wird dann nur noch mit der einen Gruppe von Schlitzwerkzeugen 9' gearbeitet, so daß nach Beendigung des vierten Arbeitszyklus das Brunnenrohr 7 fertiggestellt ist und das Muster von Längsschlitz 27 gemäß Fig. 5e aufweist.

In den Fig. 6 bis 8 sind drei verschiedene Ausführungsformen von mit Längsschlitz 27 versehenen Brunnenrohren 7 gezeigt.

Aus Fig. 6 ist ein Brunnenrohr 7 mit Längsschlitz 27 ersichtlich, welche in den in Umfangsrichtung aufeinanderfolgenden Schlitzreihen auf Lücke zueinander angeordnet sind. Dabei ist der Abstand 30 zwischen den einander zugewendeten Enden zweier in der gleichen Reihe aufeinanderfolgender Längsschlitz 27 gleich der Länge 31 dieser Längsschlitz 27 bemessen. Hierdurch wird erreicht, daß die Enden der in benachbarten Reihen auf Lücke zueinander angeordneten Längsschlitz 27 jeweils in Umfangsrichtung auf gleicher Höhe liegen.



17

Bei dem Brunnenrohr 7 nach Fig. 7 weisen die in benachbarten Reihen auf Lücke zueinander angeordneten Längsschlitze 27 jeweils eine Länge 32 auf, die größer ist als der Abstand 33 zwischen den einander zugewendeten Enden zweier auf gleicher Linie liegender Längsschlitze 27. Hierdurch ergibt sich eine Schlitzanordnung, bei der sich die Schlitzenden benachbarter Reihen jeweils um das Maß 34 gegenseitig überlappen.

Beim Brunnenrohr 7 nach Fig. 8 ist schließlich der Abstand 35 zwischen den einander zugewendeten Enden zweier auf gleicher Linie liegender Längsschlitze 27 größer bemessen als die Länge 36 dieser Längsschlitze 27.

Zwischen den einander zugewendeten Enden der in benachbarten Reihen auf Lücke zueinander angeordneten Längsschlitzen 27 ergibt sich hierdurch ein Abstand 37.

Die aus den Fig. 6 bis 8 ersichtlichen, unterschiedlichen Anordnungen der Längsschlitze 27 in den Brunnenrohren 7 können mit Hilfe der vorstehend beschriebenen und in den Fig. 1 bis 3 als Ausführungsbeispiel dargestellten Vorrichtung ohne weiteres und auf verschiedene Art und Weise hergestellt werden. Im einfachsten Falle ist dies dadurch möglich, daß bei vorgebenem Mittenabstand zwischen zwei in gleicher Linie aufeinanderfolgenden Längsschlitzen 27 die Eindringtiefe des Schlitzwerkzeuges 9 bzw. 9', 9" in die Rohrwandung variiert wird. Die hieraus resultierende Längenänderung der Längsschlitze 27 führt dann zur Bildung der unterschiedlichen Schlitzmuster an den Brunnenrohren 7. Wenn man dabei davon ausgeht, daß das Schlitzmuster nach Fig. 6 aus einer mittleren Länge der Längsschlitze 27 resultiert, ergibt sich das Schlitzmuster nach Fig. 7 durch eine entsprechend größere Längenbemessung der Längsschlitze 27 und das Schlitzmuster des Brunnenrohres 7 nach Fig. 8 durch entsprechende Verkleinerung der Länge der Längsschlitze 27.



Sollen hingegen bei allen Ausführungsformen von Brunnenrohren 7 nach den Fig. 6 bis 8 die Längsschlitze 27 gleiche Länge haben, dann ist es zur Bildung der unterschiedlichen Schlitzmuster nach den Fig. 6 bis 8 erforderlich, die Abstände 10 bzw. 10', 10" zwischen den auf gleicher Schnittlinie hintereinander angeordneten Schlitzwerkzeugen 9 bzw. 9', 9" zu variieren.



Fig. 2

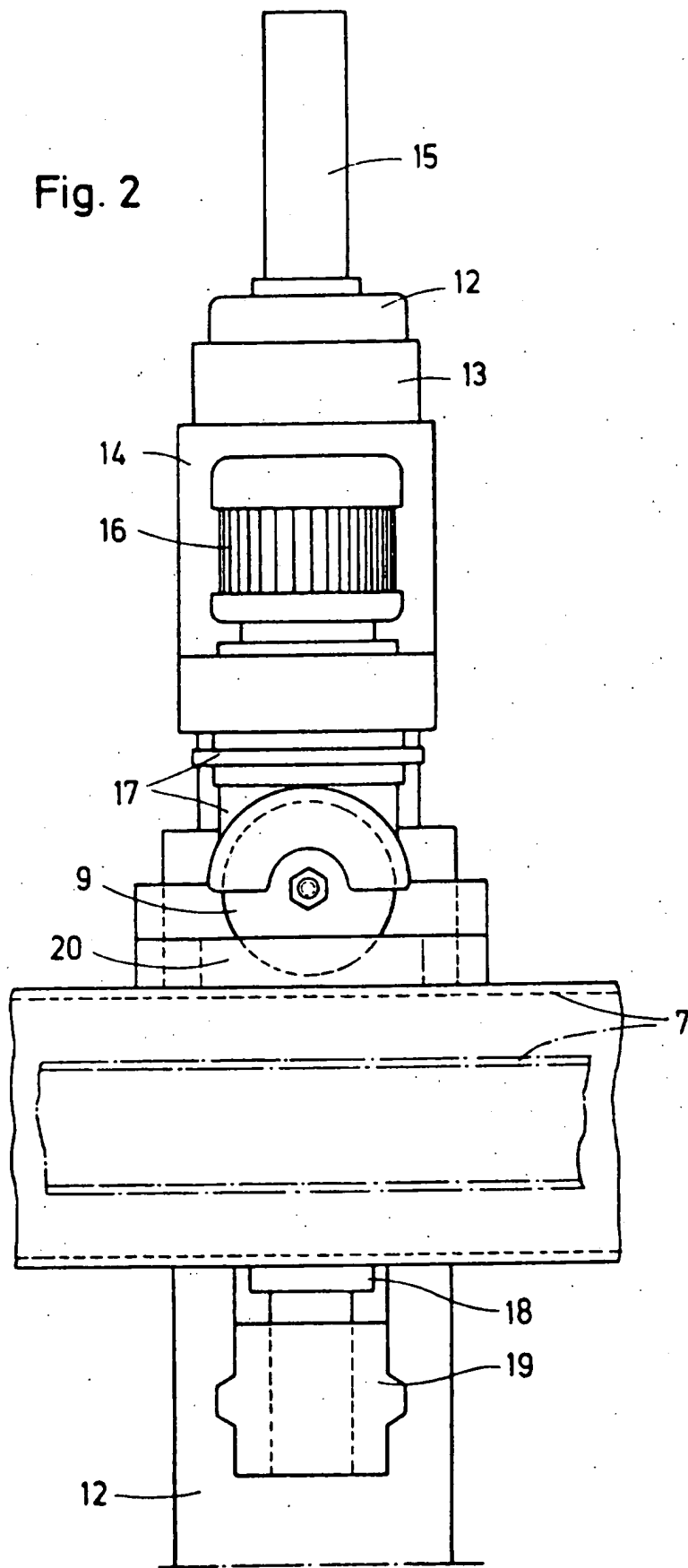


Fig. 3

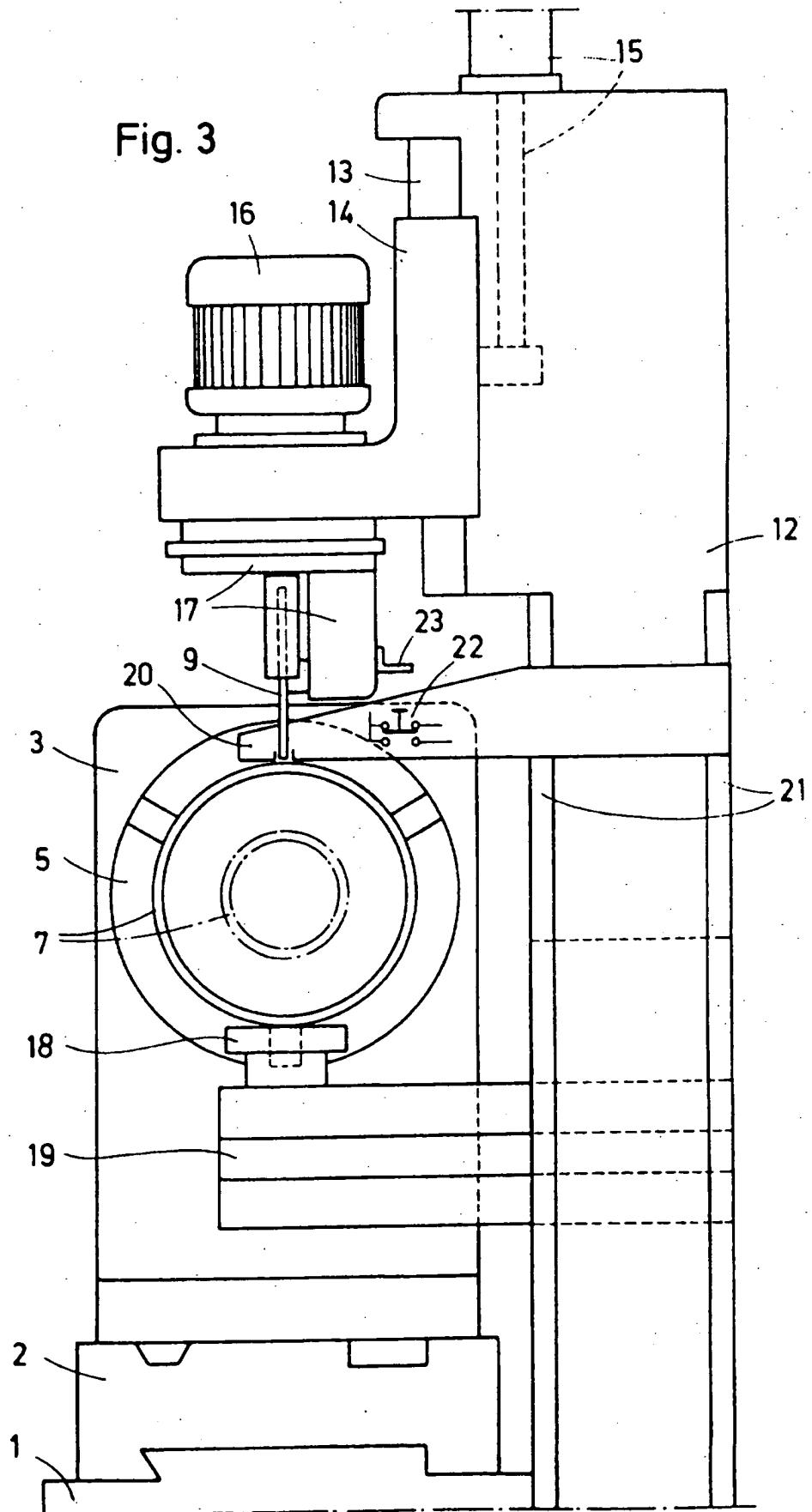
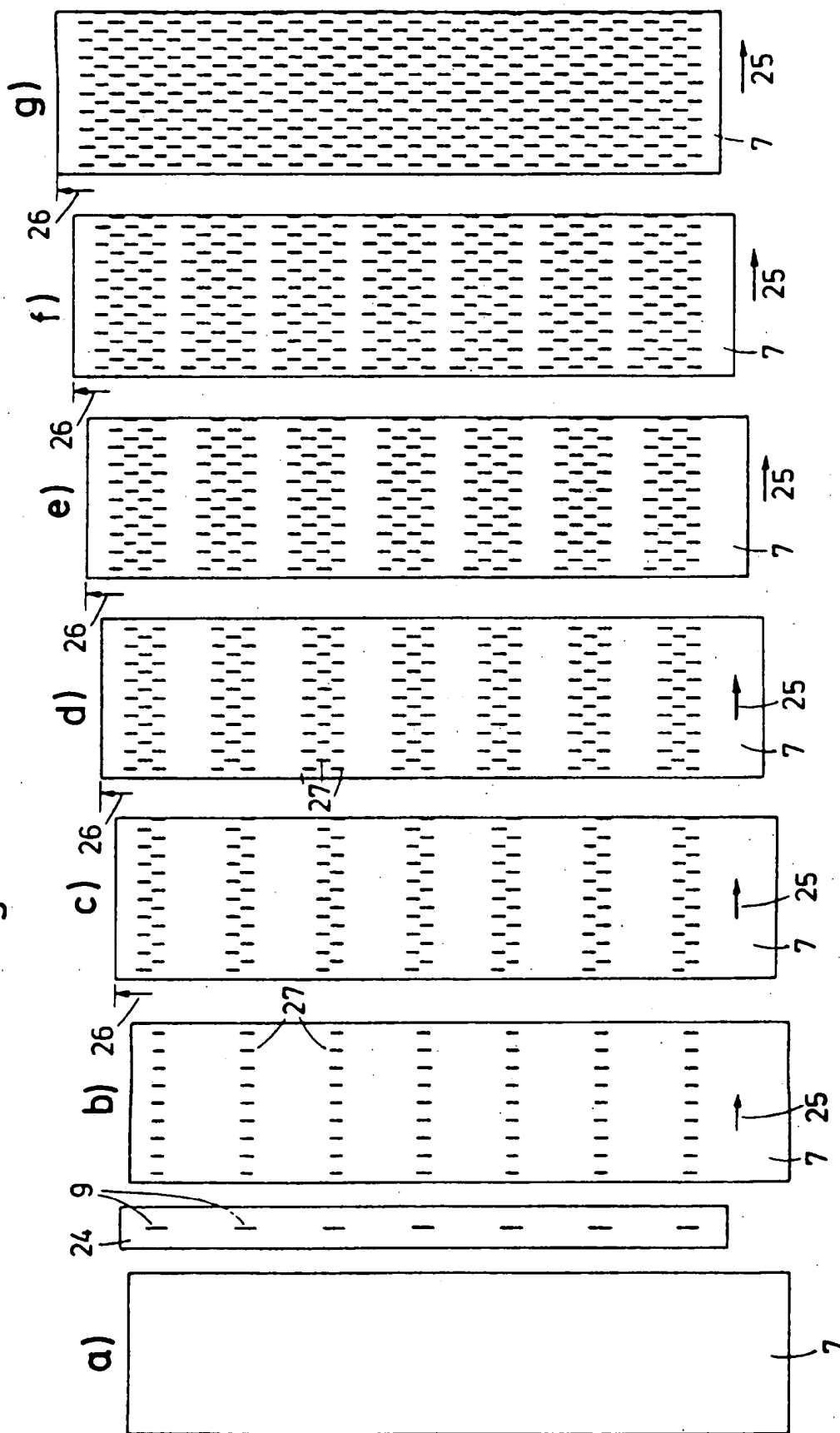


Fig. 4



10-04-82

-23-

3213464

Fig. 5

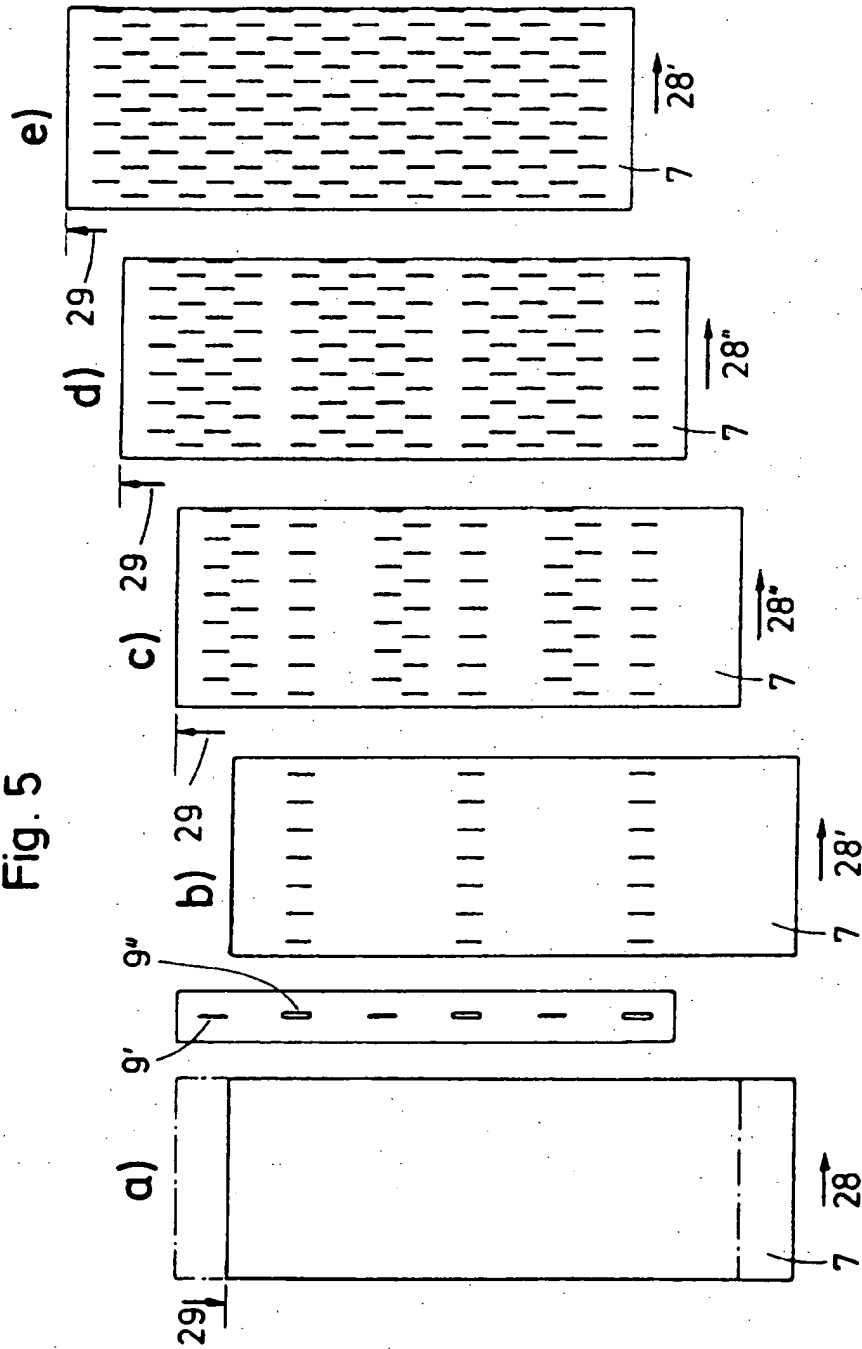


Fig. 6

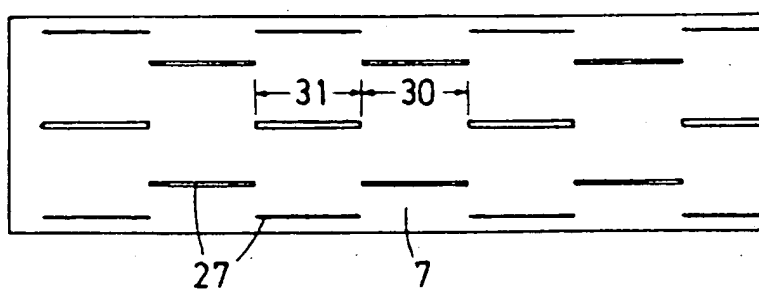


Fig. 7

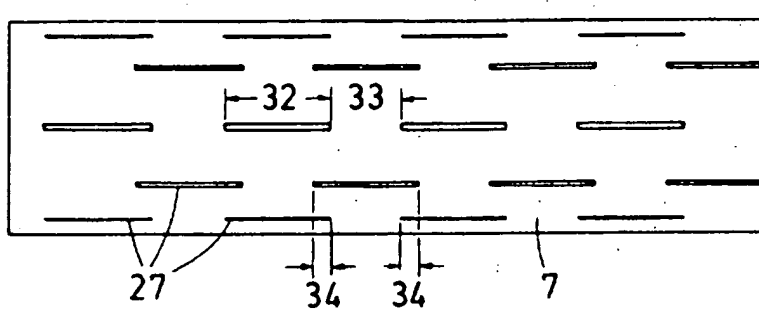


Fig. 8

